

HAIMER®

Quality Wins.

Nous tenons à remercier nos partenaires pour leur soutien :
Ringraziamo i nostri Partners per il loro supporto:

SIEMENS

Magnescale

SPEED X PRECISION



ZUSCHNITTE
BAUGRUPPEN
LAGERSYSTEME

THK
The Mark of Linear Motion

KEYENCE

FANUC

ZIMMER
group



Schnaithmann

TROAX®

μE
MICRO-EPSILON



Föhrenbach®
Positionier-Systeme

Haimer France – BeLux Sarl | 3 Avenue Edouard Herriot Parc Elitech – Bâtiment C02 | 69400 Limas | France

☎ +33-48 70 10 100 ✉ haimer@haimer.fr 🌐 www.haimer.com

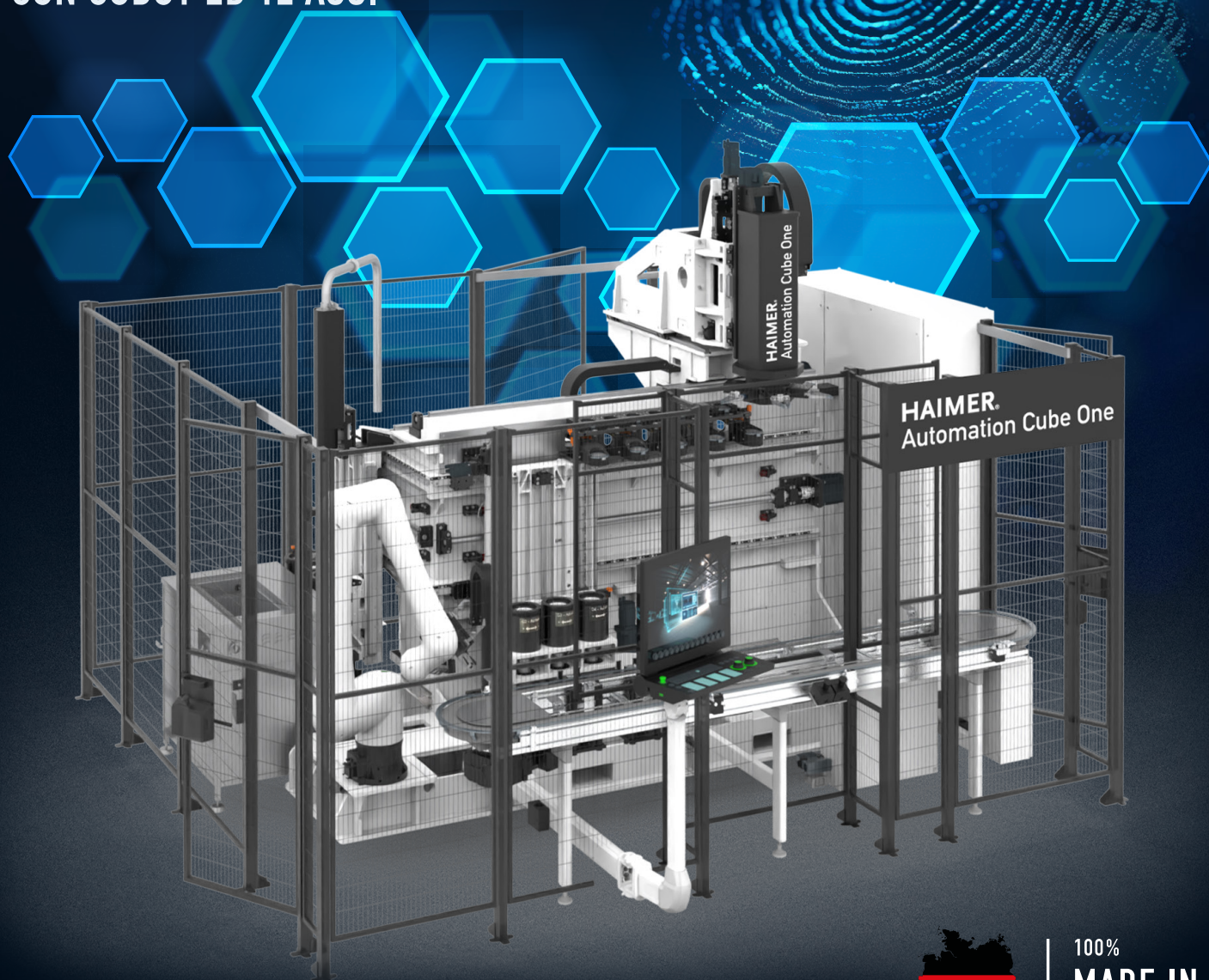
Haimer Italia Srl. | Via del Commercio, 10/d | 20881 Bernareggio (MB) | Italia

☎ +39-039-92 53 050 ✉ haimer@haimer.it 🌐 www.haimer.com

HAIMER®
Quality Wins.

HAIMER AUTOMATION CUBE ONE

STATION DE FRETTAGE ET DE PRÉRÉGLAGE AVEC COBOT ET 12 AXES
CELLA DI CALETTAMENTO E PRESETTAGGIO AUTOMATIZZATA
CON COBOT ED 12 ASSI



HAIMER.
Automation Cube One



100%
**MADE IN
GERMANY**
MADE BY HAIMER

www.haimer.com

AVANTAGES DE HAIMER AUTOMATION CUBE ONE

VANTAGGI DEL DISPOSITIVO AUTOMATION CUBE ONE DI HAIMER

- Station de frettage et de pré réglage automatisée pour le frettage, le defrettage et la mesure d'outils de Ø 3 à 32 mm avec une répétabilité précise de la longueur
- Technologie HAIMER Power Clamp avec système de refroidissement par air intégré
- Avec un système de caméra très performant pour lire les identifiants uniques des outils et pour mesurer le dépassement du nouvel outil
- Conçu pour un fonctionnement 24h/24 et 7j/7 et une productivité maximale



- Cella di calettamento e presettaggio automatizzata, per calettamento e scalettamento come anche per il presettaggio di utensili con diametri da 3 a 25 mm con elevata ripetibilità della sporgenza
- Tecnologia Power Clamp di HAIMER, con raffreddamento ad aria integrato
- Con sistema di telecamere ad alte prestazioni per la lettura dell'ID univoco dell'utensile e per la misurazione della sporgenza del nuovo utensile
- Progettato per il funzionamento 24 ore su 24, 7 giorni su 7, e pensato per ottenere la massima produttività

PROCESSUS HAIMER AUTOMATION CUBE ONE

PROCEDURE EFFETTUATE DALL'AUTOMATION CUBE ONE DI HAIMER

- L'assemblé usé (c'est-à-dire porte-outil + outil) ainsi qu'un outil neuf sont placés sur une palette de la bande transporteuse
 - Manipulation complète des éléments par un robot
 - Identification par code Data Matrix unique (RFID en option)
 - Préhension du nouvel outil
 - La longueur du nouvel outil est mesurée et la bobine d'induction se déplace simultanément sur l'assemblé usé
 - Defrettage de l'ancien outil et frettage d'un nouvel outil avec la longueur de sortie programmée
 - Dépose de l'outil usé et du nouvel assemblé sur la bande transporteuse
 - Refroidissement par cyclone du nouvel assemblé
 - Mesure de l'ensemble de l'outil
-
- Il portautensili completo (mandrino + utensile usurato) viene posizionato sul nastro trasportatore, e contemporaneamente un utensile nuovo viene preparato
 - Il Robot solleva il portautensili
 - Il portautensile viene identificato per mezzo di un codice DataMatrix univoco (come opzione, è possibile configurare l'identificazione per mezzo di un sistema RFID)
 - Il Robot prende l'utensile nuovo e ne viene misurata la lunghezza
 - La bobina della calettatrice si posiziona sul portautensile con l'utensile usurato
 - L'utensile usurato viene scalettato ed al suo posto viene calettato l'utensile nuovo, tenendo conto della sporgenza richiesta
 - L'utensile usurato ed il portautensile con l'utensile nuovo vengono posati ai loro posti
 - Il portautensile con l'utensile nuovo viene raffreddato con il sistema Ciclone
 - Misurazione dell'intero assemblato utensile

